

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-313920

(43)公開日 平成10年(1998)12月2日

(51)Int.Cl.⁶

A 4 4 C 27/00
25/00

識別記号

F I

A 4 4 C 27/00
25/00

A

審査請求 未請求 請求項の数6 F D (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平9-139218

(22)出願日 平成9年(1997)5月14日

(71)出願人 597074952

株式会社ジュエリーアイワ
東京都足立区西新井3丁目9番16号

(72)発明者 阿部 靖俊

東京都足立区西新井3丁目9番16号 株式
会社ジュエリーアイワ内

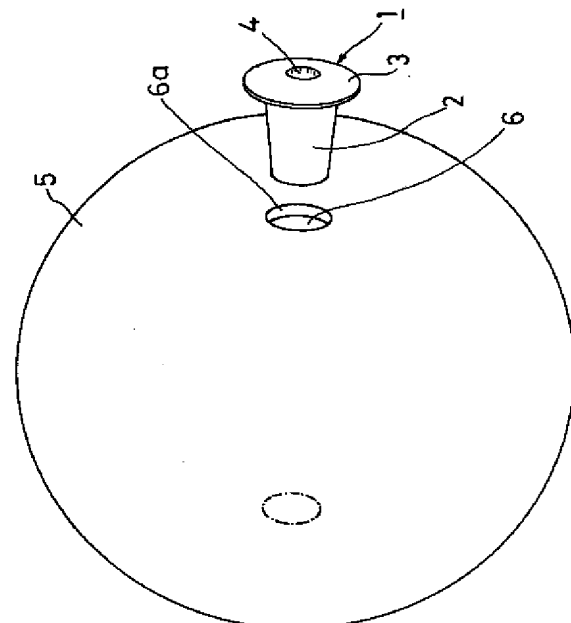
(74)代理人 弁理士 吉村 公一

(54)【発明の名称】 装飾連玉品の製造方法および接合材

(57)【要約】 (修正有)

【課題】多数連繋する装飾固体のそれぞれに、連繋用の穴内から開口部周縁にまで至る傘状の弾性材を嵌装介在させて糸等に引き通すことにより、装飾連玉品の耐久性ならびに質感の向上をはかる。

【解決手段】装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線条体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する接合材を、該接合材の基部を各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させてフランジ部の裏面を貫通穴周辺における装飾固体表面に当接させた状態にて介在させつつ順次連繋させる。これにより、連繋した各装飾固体の表面が光沢を失うことがなく、また多数連繋した装飾固体のしなやかさを保持して質感を向上させ、しかも各貫通穴の開口縁についても糸等の線状体に直接に触れないから糸切れ等線状体が破損して装飾固体が不用意に飛散するおそれもない。



【特許請求の範囲】

【請求項1】貫通穴に線條体を通して多数の装飾固体を連続状に繋げる場合において、連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線條体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する接合材を、該接合材の基部を各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させてフランジ部の裏面を貫通穴周辺における装飾固体表面に当接させた状態にて介在させつつ順次連繋させるようにした装飾連玉品の製造方法。

【請求項2】連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線條体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する装飾連玉品の接合材。

【請求項3】連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装される基部の外面が、フランジ部から先端にかけて次第に径小となるようにテーパ状に構成されているところの請求項2に記載の装飾連玉品の接合材。

【請求項4】連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装される基部の先端が、装飾固体の貫通穴より径小となるように構成されているところの請求項2に記載の装飾連玉品の接合材。

【請求項5】フランジ部の裏面が、基部を装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させた際に、装飾固体表面に添うように凹球面となるように構成されているところの請求項2又は請求項3又は請求項4に記載の装飾連玉品の接合材。

【請求項6】フランジ部の肉厚が、基部取り付け部分から外周端縁にかけて次第に薄肉となるようにテーパ状に構成されているところの請求項2又は請求項3又は請求項4に記載の装飾連玉品の接合材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、真珠や宝石・貴金属類の多数の装飾固体に貫通穴を形成して糸やワイヤー等の線條体を通して多数連繋させるようにしたネックレス、あるいは耳飾りや腕飾りまたは指輪等のような装飾を目的とした連玉品の製造方法およびこれに使用する接合材に関し、質感の向上をはかるとともに経時的使用による品質ならびに耐久性の低下を減少させ、しかもコストの低減をはかることを目的とする。

【0002】

【従来の技術】従来公知のネックレス等の装飾連玉品は、例えば真珠玉のような多数の装飾固体にそれぞれ貫通穴を形成し、これを糸やワイヤー等の線條体を通して多数連繋させて構成されている。また最近では使用中の摩擦により、連繋した各装飾固体の接触面に傷が付き、光沢が失われないようにするために、各装飾固体間に比較的目立たないビーズ等を介在させて各装飾固体が相互に接触しないようにする工夫も試みられている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記した装飾連玉品にあっては、使用時に各装飾固体が相互に摺接し、接触面において次第に本来の光沢を失って装飾品としての品質を劣化させることが避けられない。また各装飾固体間にビーズ等を介在させる場合においても、見栄えが悪くなるばかりでなく、装飾固体の両側に開口する貫通穴の開口縁部のエッジが線條体に直接接することまでは避けられず、そのためにとくに線條体として絹糸等を用いた場合においては糸が切れやすく、不用意に多数の装飾固体が床や路上等に飛散して紛失する等の事故を防ぐことはできない。

【0004】

【課題を解決するための手段】そこで本発明にあっては、上記した従来技術における種々の課題を解決し、各装飾固体間の接触面を損傷することがないばかりでなく、連繋した糸の不用意な切断を無くして耐久性を向上させ、しかも見栄えがよく、しなやかな質感を保持させて良好な品質を備えることができるようにしたものであって、具体的には貫通穴に線條体を通して多数の装飾固体を連続状に繋げる場合において、連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線條体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する接合材を、該接合材の基部を各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させてフランジ部の裏面を貫通穴周辺における装飾固体表面に当接させた状態にて介在させつつ順次連繋させるようにした装飾連玉品の製造方法に関する。

【0005】また本発明は、連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線條体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する装飾連玉品の接合材にも関する。

【0006】上記した構成において、多数の装飾固体を糸等の線條体に順次引き通す場合において、あらかじめ各装飾固体の貫通穴内に接合材の基部を、フランジの裏面が装飾固体表面に当接するまで差し込んで離すことにより、装飾固体の貫通穴開口縁部が弾性のある基部外周面に食い込んで容易には脱落しないように嵌装される。

この状態において各装飾固体に嵌装された接合材の線條体挿通孔内に前記した糸等の線條体を順次引き通して多数の装飾固体を順次連繋させる。

【0007】

【発明の実施の形態】以下において、本発明の具体的な内容を図1～図3にあらわした実施例をもとに説明すると、1は本発明に係る接合材をあらわし、該接合材1は例えばシリコンゴム、ウレタンゴム、塩化ビニル系、ポリエチレン等の樹脂系のある程度の弾性を有する材質であって、さらに好ましくは透明もしくは半透明のもの、あるいは適宜着色剤を施したものが用いられ、真珠玉等

の装飾固体5に形成したところの、糸等の線条体7を引き通して連繋するための貫通穴6内に無理嵌装可能で、しかも長さ方向に向けて線条体挿通孔4を形成した弾性の基部2と、該基部2の一端に形成したところの基部2より径大のフランジ部3とを有する。

【0008】さらに上記した基部2は、その外面がフランジ部3から先端にかけて次第に径小となるようにテーパ状2aに構成されているとともに、フランジ部3は、その裏面が、基部2を装飾固体5の貫通穴6内に無理嵌装させた際に、装飾固体5の表面に添わせることができるように凹球面に構成され、しかもフランジ部3の肉厚が、基部2の取り付け部分から外周端縁にかけて次第に薄肉となるように同じくテーパ状3aに構成されている。なお基部2については、上記したように外面がフランジ部3から先端にかけて次第に径小となるようにテーパ状2aに構成するほかに、基部2の先端部分だけをテーパ状にし、あるいは先端角部にRをつける等により先端部のみを貫通穴6より径小に構成するようにしてもよい。

【0009】なお上記した実施例においては、装飾固体5として真珠等球体状のものに適用する場合について説明したが、必ずしもこれに限定されるものではなく、このほかにも例えばオーバルなフットボール型のものや、多面カットされた多面体、あるいは紡錘形状のもの、その他円筒状、角柱状等幅広い装飾固体に適用が可能であり、また上記した真珠のほか貝類、木の実、動物の爪や牙あるいは骨その他あらゆる宝石・貴金属を用いた装飾固体に適用される。

【0010】上記した構成において、装飾固体5に形成された貫通穴6内に、装飾固体5の左右両側面側から接合材1を、基部2の先端部を先頭にして、フランジ部3の裏面が装飾固体5の表面にほぼ突き当たるまで差し込むと、貫通穴6の開口縁6aが基部2の外周面に食い込んで無理嵌装される。この場合において、基部2の外周面にテーパ2aが施され、あるいは先端が装飾固体5の貫通穴6より径小となるように構成されている場合においては基部2の装飾固体5に対する挿入が一層容易になる。そして接合材1を嵌装させた装飾固体5、5を、各接合材1の線状体挿通孔4により順次線状体7を挿通して多数の装飾固体5を連繋させて目的とする装飾連玉品を製造する。

【0011】

【発明の効果】本発明は上記した通り、貫通穴に線条体を通して多数の装飾固体を連続状に繋げる場合において、連繋する各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装可能で、

しかも長さ方向に向けて線条体挿通孔を形成した弾性の基部と、該基部の一端に形成したところの基部より径大のフランジ部とを有する接合材を、該接合材の基部を各装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させてフランジ部の裏面を貫通穴周辺における装飾固体表面に当接させた状態にて介在させつつ順次連繋させるようにしたために、使用中において連繋した各装飾固体の表面が相互に擦れることがないために光沢を失うことがなく、また多数連繋した装飾固体のしなやかさを保持して質感を向上させ、しかも各貫通穴の開口縁についても糸等の線状体に直接に触れないから糸切れ等線状体が破損して装飾固体が不用意に飛散するおそれもない。

【0012】さらに連繋される各装飾固体間に接合材のフランジ部分が介在されるために全体として装飾固体の使用数を若干減少させることができ、これによって装飾固体の使用数減少分だけコストの低減をはかることができる。また基部の外周面にテーパが施され、あるいは先端が装飾固体の貫通穴より径小となるように構成されている場合においては基部の装飾固体に対する挿入が一層容易になる。またフランジ部の裏面が、基部を装飾固体の貫通穴内に無理嵌装させた際に、固体表面に添わせるべく内側に湾曲させて凹球面となるように構成され、またフランジ部の肉厚が、基部取り付け部分から外周端縁にかけて次第に薄肉となるようにテーパ状に構成されている場合においては、接合材のフランジ部が装飾固体の表面に密着し、装飾固体との馴染みがよく、質感がより一層向上する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例である接合材を、装飾固体に無理嵌装させる直前の状態をあらわした要部拡大斜視図。

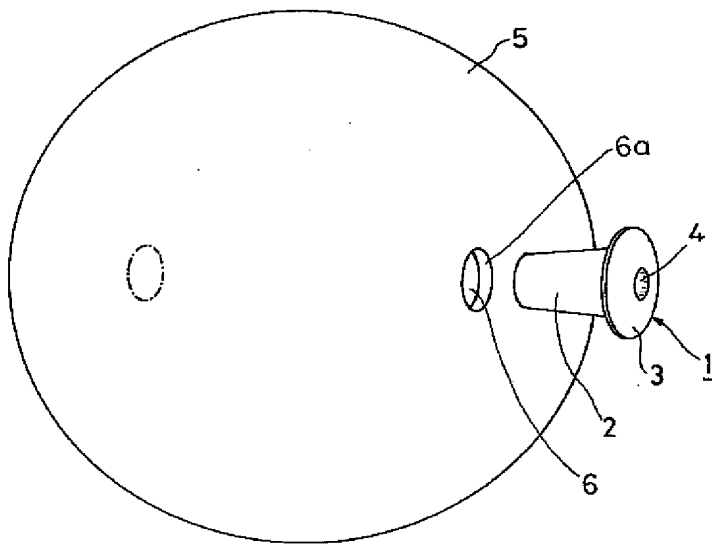
【図2】図1の接合材の中央部を断面であらわした拡大図。

【図3】本発明の接合材を用いて装飾固体を順次連繋させる状態をあらわした要部拡大断面図。

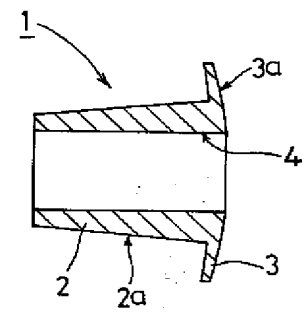
【符号の説明】

1	接合材
2	基部
3	フランジ部
4	線状体挿通孔
5	装飾固体
6	貫通穴
6a	開口縁
7	線条体

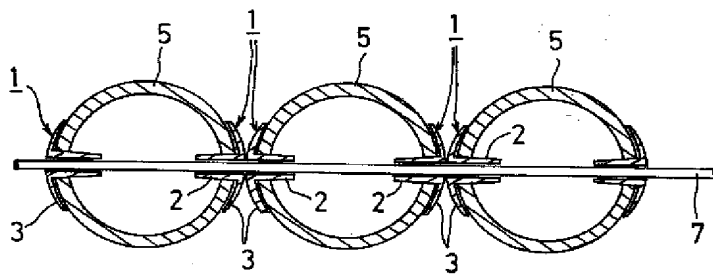
【図1】



【図2】



【図3】



DERWENT-ACC-NO: 1999-074176**DERWENT-WEEK:** 199907*COPYRIGHT 2010 DERWENT INFORMATION LTD*

TITLE: Beaded necklace manufacturing method involves fixing base of elastic joining material to through hole of each solid decoration such that back side of flange is attached to surface around through hole of solid decorations

INVENTOR: ABE Y**PATENT-ASSIGNEE:** JEWELLERY AIWA KK[JEWEN]**PRIORITY-DATA:** 1997JP-139218 (May 14, 1997)**PATENT-FAMILY:**

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
JP 10313920 A	December 2, 1998	JA

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 10313920A	N/A	1997JP-139218	May 14, 1997

INT-CL-CURRENT:

TYPE	IPC DATE
CIPP	A44C25/00 20060101
CIPS	A44C27/00 20060101

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 10313920 A**BASIC-ABSTRACT:**

The method involves fixing the base (2) of an elastic joining material (1) to the through hole (6) of each solid decoration (5), e.g. pearls, precious metals. The joining material has a large diameter flange (3) connected to one end of the base which has a wire through hole (4).

The back side of the flange is attached to the surface of the solid decoration in the through hole periphery. The solid decorations are connected together by inserting a string, e.g. wire, thread, through the through holes of the solid decorations and wire through holes. The string is not in direct contact with verge of opening (6a) of each through hole.

ADVANTAGE - Connected solid decorations will never lose lustre since their surfaces never rubs mutually. There is no possibility that solid decoration disperse due to breakage of string since string is not in direct contact with verge of opening of each through hole. Decreases number of solid decorations used since flanges of joining materials are situated between connected solid decorations, thus decreasing cost.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/3

TITLE-TERMS: BEAD NECKLACE MANUFACTURE METHOD
FIX BASE ELASTIC JOIN MATERIAL
THROUGH HOLE SOLID DECORATE BACK
SIDE FLANGE ATTACH SURFACE

DERWENT-CLASS: P23

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: 1999-054289